



PIENSE MÁS ALLÁ DE LAS JUNTAS

Con el sistema RhinoBond, usted debe pensar de forma diferente cuando se trata de programar y ejecutar su trabajo, en comparación con una instalación unida mecánicamente tradicional.

Estas mejores prácticas se basan en varios años de observación y evaluación del proyecto RhinoBond.

También cabe anotar que para obtener una productividad mejorada, se deben usar como mínimo dos herramientas RhinoBond.

NOTIFICACIÓN DE PATENTE: La herramienta por inducción electromagnética RhinoBond® de OMG está protegida por la patente de EE.UU. No. 8,492,683.



Siga siempre los patrones de sujeción del fabricante del sistema de techos proporcionados para campo, perímetro y áreas de esquinas con el fin de alcanzar las clasificaciones de viento deseadas. (Es decir: FM 1-90, FM 1-120, etc.)

REQUERIMIENTOS DE ALIMENTACIÓN

Los generadores deben ser de 5000 vatios (mínimo) en buen estado de funcionamiento. Los interruptores "acelerador automático" y/o "ralentí automático" DEBEN estar en la posición APAGADO (OFF).

Las herramientas RhinoBond están diseñadas para trabajar con 105-220 V. Utilice un multímetro RMS real para verificar el voltaje en el generador y al final del cable de extensión.

Cable de extensión calibre 12 (mínimo), 100' (máximo) por cada herramienta RhinoBond.

Inspeccione los cables de alimentación regularmente para encontrar signos de daños; replazelos si es necesario.

Opere con seguridad dos herramientas RhinoBond (máximo) por generador de 5000 vatios, conectando cada herramienta a un circuito de 20 A con Circuito de Fallos de Conexión a Tierra (GFCI) separado.



Fuente de alimentación dedicada:

¡Ningún otro equipo debe estar conectado al generador RhinoBond durante la operación!

NO conecte las herramientas a un cable flexible de conexión.

NO conecte las herramientas RhinoBond a un adaptador de 15 A con GFCI.

Si el tiempo de soldadura dura más de cinco segundos, verifique la fuente de alimentación.



Un cable de alimentación por circuito y por herramienta



No use cables flexibles de conexión

ENCENDIDO Y APAGADO SEGUROS



NOTA: La energía inestable en el generador durante el encendido aumenta el riesgo de daños en las herramientas RhinoBond.

ENCENDIDO SEGURO

Siempre espere a que el generador funcione a **máxima velocidad** y proporcione energía estable **antes** de conectar la herramienta RhinoBond.

APAGADO SEGURO

Simplemente desconecte la herramienta RhinoBond para apagar. Para reanudar el trabajo, **confirme** que el generador esté funcionando a **máxima velocidad** y que proporcione energía estable **antes** de conectar la herramienta RhinoBond.

Interferencia estática cuando hay un radio en el trabajo. No se preocupe, esto es normal. La herramienta cumple con los requerimientos de transmisión para herramientas industriales de la Comisión Federal de Comunicaciones (FCC), pero puede causar interferencias estáticas bajo ciertas circunstancias, especialmente si el radio está conectado al mismo circuito que la herramienta.

COMPATIBILIDAD DEL AISLAMIENTO*

Tipos y espesores del aislamiento: RhinoBond es compatible con lana mineral, poliisocianurato, DensDeck® y Securock®, así como cualquier aislamiento que no se derrita con el proceso de soldadura por inducción. La soldadura por inducción no debe usarse directamente sobre paneles de aislamiento de poliestireno extruido, EPS o lámina. El espesor recomendado del panel de recubrimiento es de mínimo ½" sobre XPS y EPS, y mínimo 1½" sobre aislamiento de lámina.

Cubierta metálica: Al usar RhinoBond sobre una cubierta metálica, se requiere un mínimo de 1½" de aislamiento sobre la cubierta metálica para la operación adecuada de la herramienta.

*Estas recomendaciones contienen diferentes requerimientos de operación técnica de la herramienta por inducción RhinoBond, y no sustituyen cualquier norma de construcción o requerimientos o especificaciones del fabricante del sistema de techos aplicables.

INSTALACIÓN CORRECTA DEL SUJETADOR

Los sujetadores no deben apretarse excesivamente. Deben estar lo suficientemente ajustados de manera que usted no pueda girar las placas con su mano. Los sujetadores apretados excesivamente son más difíciles de encontrar y pueden resultar en una unión pobre o parcial.



Instalación correcta



Sobrecargado



Siga siempre los patrones de sujeción del fabricante del sistema de techos proporcionados para campo, perímetro y áreas de esquinas con el fin de alcanzar las clasificaciones de viento deseadas. (Es decir: FM 1-90, FM 1-120, etc.)

La ventaja RhinoTrac™.

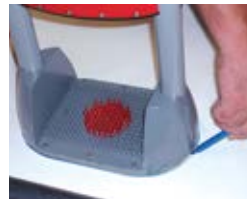


El uso del sistema de sujeción RhinoTrac puede ayudar a garantizar la instalación y profundidad correcta del sujetador. El sistema RhinoTrac aplica una placa RhinoBond y dirige el sujetador

mientras ahorra tiempo y mano de obra.

ALINEACIÓN DE LA HERRAMIENTA

Para una calidad óptima de la soldadura, **la placa RhinoBond debe estar centrada dentro de una pulgada por debajo del punto rojo.** Capacite al grupo haciendo que cada nuevo operador delimite la base de la herramienta con un lápiz borrable cada 10 placas aproximadamente para comprobar la alineación de la herramienta. Luego de varias verificaciones, el operador adquirirá la práctica.



Para mejores resultados, la herramienta RhinoBond debe estar centrada sobre la placa.

CALIBRE SIEMPRE LAS HERRAMIENTAS

Consulte el Manual del propietario de RhinoBond para instrucciones de calibración.

Calibre **cada** herramienta al menos una vez en la mañana y una vez en la tarde o siempre que la temperatura varíe más de 15 °F. La configuración para soldadura óptima puede variar entre las herramientas RhinoBond, por lo tanto, es importante calibrar **cada** herramienta para obtener los mejores resultados.

Seleccione los niveles de energía. Use las flechas de arriba y abajo en la pantalla del RhinoBond para cambiar el nivel de energía y configure la herramienta en el nivel de energía que proporcione una unión al 100%, es decir, una adhesión total y consistente de la membrana a 360° de la superficie levantada en la placa RhinoBond. Consulte el Manual del propietario de RhinoBond para más información.



Evalúe la solidez de la unión mediante calibración

Pruebe las soldaduras. Cuando realice pruebas de soldadura, asegúrese de probar las placas sobre el mismo conjunto usado en la instalación real. Por ejemplo, no calibre sobre una plataforma de concreto si las placas se están instalando sobre panel de recubrimiento/ISO. Realice también las pruebas en el entorno de trabajo real (es decir, afuera, en el techo).

MANTENGA LAS PLACAS Y MEMBRANA LIMPIAS Y SECAS

Para mejores resultados, las placas RhinoBond y el lado inferior de la membrana para techo **deben estar limpios y secos.**



No opere la herramienta RhinoBond bajo la lluvia o si hay agua estancada presente.

El lado superior de la membrana puede estar ligeramente húmedo por la condensación o congelamiento.

USO DEL IMÁN DE DISIPACIÓN TÉRMICA

Tiempo de espera/soldadura. Cuando la herramienta RhinoBond ha realizado un ciclo y ha hecho una soldadura, se coloca un imán de disipación térmica sobre la soldadura durante un mínimo de 45 segundos. Se proporcionan seis imanes de disipación térmica con cada herramienta RhinoBond.

La alineación del imán es importante. Los operadores deben asegurarse de que el imán cubra la placa por completo. La falta de alineación puede resultar en juntas imperfectas.

Mantenga limpios los imanes. Los fragmentos de metal u otros residuos adheridos al imán pueden dañar la membrana. Por lo tanto, limpie la parte inferior del imán con un trapo de algodón limpio **siempre** antes de colocarlo en una soldadura.

Mantenga limpia la membrana. Cualquier residuo en la membrana puede ser llevado por el imán a la superficie de la membrana durante el proceso de unión. Use un soplador de hojas para eliminar todos los residuos de la superficie de la membrana antes de soldar.

INSTALACIÓN DEL SUJETADOR

Los sujetadores instalados en fila recta en al menos una dirección con espacios uniformes hacen que la ubicación de los sujetadores bajo la membrana sea más fácil y la instalación más rápida.



Filas rectas: aceptable

Filas aleatorias: difíciles de encontrar

Dibuje líneas con tiza para trazar el patrón prescriptivo de la cuadrícula para campo, perímetros y esquinas.



Dibuje líneas con tiza

Una barra plantilla de 8' marcada con medidas de cuadrícula prescriptivas acelera la distribución

MAXIMICE LAS SOLDADURAS POR MINUTO

OBJETIVO: Mantener la herramienta RhinoBond realizando ciclos lo más frecuente que sea posible. Alcanzar la máxima productividad manejando tareas simultáneas durante el tiempo de ciclo de 5 segundos.

EJEMPLO DE SECUENCIA DE PASOS

1. Centre la herramienta sobre la placa; presione el botón de activación.
 2. Levante el primer imán y limpie con un trapo.
 3. Al mismo tiempo, ubique la siguiente placa adyacente.
 4. Retire la herramienta al final del tiempo de ciclo de 5 segundos.
 5. Levante la herramienta, centre en la siguiente placa y active.
 6. Coloque el imán limpio en la soldadura durante un mínimo de 45 segundos.
 7. Levante el segundo imán, limpie con un trapo.
- Repita desde el paso 3.

Un operador experimentado debe poder soldar de 4 a 5 placas por minuto o de 240 a 300 placas por hora con una herramienta RhinoBond. Con menos juntas para soldar, RhinoBond es una opción aún más eficiente.

SOLDADURA POR ZONAS

OBJETIVO: Debido a que los patrones son diferentes en áreas de campo, perímetro y esquinas, trate cada una como una zona separada y suelde cada zona de forma separada. Esto ayuda a asegurar que todas las placas sean soldadas mientras se mueve de una zona a otra.

MAXIMICE LA DISTRIBUCIÓN DEL TRABAJO

OBJETIVO: Aproveche la posibilidad de realizar **trabajo simultáneo**, reasignando la mano de obra en el techo según se necesite. RhinoBond aumenta la cantidad de trabajo simultáneo con menos pasos de instalación.

EJEMPLO DE ROTACIÓN DEL GRUPO

Con un grupo de 8 personas

PASO 1

Los ocho trabajadores levantan el techo antiguo.



PASO 2

Tan pronto como haya suficiente techo antiguo retirado, 2 miembros del grupo comienzan a poner el aislamiento y el panel de recubrimiento si se requiere.



PASO 3

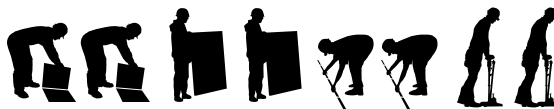
Cuando se hayan colocado entre 25 y 30 hojas de aislamiento de 4 x 8 (y panel de recubrimiento), 2 miembros del grupo comienzan a hacer el patrón de cuadrícula para la sujeción, usando una plantilla de 8 pies y líneas de tiza.



PASO 4

Una vez esté marcado el aislamiento, 2 miembros del grupo pueden empezar a asegurarlo con los sujetadores especificados y placas RhinoBond. Use RhinoTrac para una instalación más rápida.

NOTA: Asegure solamente suficiente aislamiento para acomodar dos rollos de membrana y luego sople toda la suciedad y residuos.



PASO 5

Una vez esté limpia la superficie de suciedad y residuos, 3 miembros del grupo comienzan a desenrollar la membrana. **NOTA:** Precaliente y calibre el soldador de juntas.



PASO 6

Cuando se hayan colocado 2 rollos de membrana, 1 miembro del grupo comienza a soldar las juntas. Una vez sean selladas las juntas, esta sección del techo estará seca. 2 miembros del grupo pueden calibrar las herramientas RhinoBond y 1 miembro del grupo comienza el trabajo de detalles.



PASO 7

Cuando las juntas estén soldadas, 2 miembros del grupo aseguran la membrana usando la herramienta RhinoBond y otros 2 trabajan en accesorios y detalles mientras los demás regresan al paso 1.



CONTACTO

Para más información, contacte con:

David Allor, Gerente de producto RhinoBond

T 800-633-3800 x454; C 413-478-8485; dallor@olyfast.com

Stan Choiniere, Director técnico

T 800-633-3800 x320; C 413-237-6541; schoiniere@olyfast.com



ROOFING PRODUCTS

153 BOWLES ROAD, AGAWAM, MA 01001 USA

800-633-3800 413-789-0252 RHINOBOND.COM

RhinoBond® es una marca registrada de OMG, Inc. Derechos de autor 2013 OMG, Inc. Todos los derechos reservados.

NOTIFICACIÓN DE PATENTE: La herramienta por inducción electromagnética RhinoBond® de OMG está protegida por la patente de EE.UU. No. 8,492,683.

Productividad superior.
Desempeño superior.